

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 02250261
PUBLICATION DATE : 08-10-90

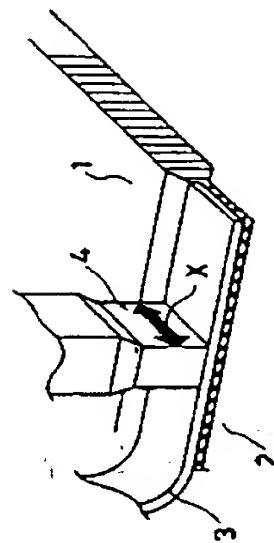
APPLICATION DATE : 22-03-89
APPLICATION NUMBER : 01069829

APPLICANT : TOSHIBA CORP;

INVENTOR : SASAKI KUNIHIKO;

INT.CL. : H01M 4/26

TITLE : MANUFACTURE OF PASTE TYPE
ELECTRODE FOR ALKALINE
STORAGE BATTERY



ABSTRACT : PURPOSE: To firmly weld a ribbon-shaped metal strip to a conductive core having three-dimensional structure by applying ultrasonic vibration to the non-coated part of the conductive core in parallel to its surface and at right angle to its lengthy direction for welding the metal strip to the conductive core.

CONSTITUTION: Part of a conductive core 1 is pressed to form a non-coated part 2 for current collecting with a roller. The conductive core 1 is filled with an active material contained pasty material, then the pasty material in the non-coated part 2 is removed. A ribbon-shaped metal strip 3 serving as a current collector and a reinforcing material is placed on the non-coated part 2, and an ultrasonic vibration horn is brought into contact with the metal strip 3, then ultrasonic vibration is applied to the metal strip 3 in parallel to the surface of the non-coated part and at right angle to its lengthy direction to weld the metal strip 3 to the non-coated part 2. The metal strip 3 is firmly welded to the conductive core 1 having three-dimensional structure.

COPYRIGHT: (C)1990,JPO&Japio

THIS PAGE BLANK (USPTO)

⑩ 日本国特許庁 (JP) ⑪ 特許出願公開
⑫ 公開特許公報 (A) 平2-250261

⑬ Int. Cl. 9
H 01 M 4/26

識別記号 Z
府内整理番号 8222-5H

⑭ 公開 平成2年(1990)10月8日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全5頁)

⑮ 発明の名称 アルカリ蓄電池用ペースト式電極の製造方法

⑯ 特 願 平1-69829
⑰ 出 願 平1(1989)3月22日

⑱ 発明者 吉田 一博 東京都品川区南品川3丁目4番10号 東芝電池株式会社内
⑲ 発明者 石和 浩次 東京都品川区南品川3丁目4番10号 東芝電池株式会社内
⑳ 発明者 泰勝 幸 東京都品川区南品川3丁目4番10号 東芝電池株式会社内
㉑ 発明者 長谷部 裕之 神奈川県川崎市幸区小向東芝町1番地 株式会社東芝総合
研究所内
㉒ 発明者 佐々木 邦彦 神奈川県川崎市幸区小向東芝町1番地 株式会社東芝総合
研究所内
㉓ 出願人 東芝電池株式会社 東京都品川区南品川3丁目4番10号
㉔ 出願人 株式会社 東芝 神奈川県川崎市幸区堀川町72番地
㉕ 代理人 弁理士 鈴江 武彦 外3名

明細書

1. 発明の名称

アルカリ蓄電池用ペースト式電極の製造方法

2. 特許請求の範囲

活物質を含むペースト状物の充填部及びペースト状物の存在しない集電部として作用する無地部を有する三次元構造の導電性芯体における前記無地部に、集電部として作用するリボン状金属片を重ね、溶接するペースト式電極の製造方法において、前記リボン状金属片に超音波振動を前記無地部面に対して平行にかつ無地部の長手方向に対して直角方向となるように与えて溶接を行なうことを特徴とするアルカリ蓄電池用ペースト式電極の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

[産業上の利用分野]

本発明は、アルカリ蓄電池に用いられるペースト式電極の製造方法に関し、特に導電性芯体へのリボン状金属片の溶接工程を改良したペースト式電極の製造方法に係わるものである。

【従来の技術及び課題】

従来、ニッケルカドミウム電池に代表されるアルカリ二次電池用電極としては、直徑数mmの金属ニッケル粉末を含むスラリーを穿孔鋼板へ塗布した後、焼結して多孔性導電性基板とし、この基板に活物質(例えばニッケル極の場合、水酸化ニッケル)を含浸処理により保持させた、いわゆる焼結式電極が多用されてきた。しかしながら、かかる焼結式電極は製造工程が複雑であり、コストの低減化が望めないばかりか、電極体積に占める多孔性導電性基板の体積が大きく、二次電池の高容量化の妨げとなっていた。

このようなことから、最近、活物質を含むペースト状物を焼結金属繊維基板、金属めっき繊維基板等の三次元構造を有する導電性芯体中へ直接充填する、いわゆる非焼結式電極の開発が盛んに行なわれてきた。

しかしながら、前記非焼結式電極では導電性芯体として通常、焼結金属繊維基板、金属めっき繊維基板等が用いられているが、かかる基板は機械

特開平2-250261(2)

的強度が従来の焼結多孔性導電基板に比べて劣る他、単位体積で比較した場合、電気抵抗も大きい。その結果、電極への代表的給電方法であるリード引き出しによるタブ式給電やタブレス給電を行なう場合、前者においては電気抵抗が、後者においては機械的強度が問題となる。

そこで、実用に耐える電極とするためには三次元構造の導電性芯体に活物質を含むペースト状物を充填する前に、該芯体の集電部となる部分をローラ等で板金状に圧縮して無地部とし、前記ペースト状物を充填し、更に前記無地部上のペースト状物を除去した後、前記無地部に集電体と補強材を重ねるリボン状金属片、例えばNiリボンを溶接することが行われている。更に、最近では溶接電極の進歩により連続的に抵抗溶接が可能なシーム溶接も用いられている。

上述した無地部へのNiリボンの溶接はスポット溶接やシーム溶接等の溶接母材間に電流を流してその接触抵抗に起因する発熱により接合するものである。このため、例えば無地部上に少量のペ

する無地部を有する三次元構造の導電性芯体における前記無地部に、集電体として作用するリボン状金属片を重ね、溶接するペースト式電極の製造方法において、前記リボン状金属片に超音波振動を前記無地部面に對して平行にかつ無地部の長手方向に對して直角方向となるように与えて溶接を行なうことを特徴とするアルカリ蓄電池用ペースト式電極の製造方法である。

以下、本発明を第1図を参照して詳細に説明する。

まず、導電性芯体1の集電部となる部分をローラ等で板金状に圧縮して無地部2を形成する。つづいて、前記導電性芯体1に活物質を含むペースト状物を充填した後、前記無地部2上のペースト状物を除去する。次いで、前記無地部2に集電体と補強材を重ねるリボン状金属片3を重ね、該金属片3に超音波振動ホーン4を当接させ、超音波振動を付与して溶接を行うことによりペースト式電極を製造する。この超音波振動付与に当たっては、矢印Xに示すように無地部2の表面に平

ースト状物が残留すると爆発現象（以下スプラッシュと称す）が発生し、良好な溶接強度が得られないという問題があった。また、前記抵抗溶接においてはNiリボンの幅と同じ幅の溶接電極を用いた場合には、その幅の1/2～1/3程度の大きさの溶接痕（以下ナゲットと称す）しか形成されず、その強度は極めて弱いため、前記ペースト式電極を巻回した時点でNiリボンが導電性芯体から剥離する等の問題があった。そこで、必要な強度を得るためにNiリボンの幅と同じナゲットを形成しようとすると、その幅の1.5～3倍の幅の溶接電極が必要となり、製造上不可能であった。

本発明は、上記従来の課題を解決するためになされたもので、3次元構造の導電性芯体に対しリボン状金属片が強固に溶接されたアルカリ蓄電池用ペースト式電極の製造方法を提供しようとするものである。

【課題を解決するための手段】

本発明は、活物質を含むペースト状物の充填部及びペースト状物の存在しない集電部として作用

行に、かつ該無地部2の長手方向に對して直角となるように行う。

上記三次元構造の導電性芯体としては、例えば発泡メタル、焼結金属繊維基板、金属メッキ繊維基板等を挙げることができる。

上記ペースト状物としては、例えば①水酸化ニッケルなどの正極活物質とカルボキシメチルセルロース、メチルセルロース、ポリアクリル酸ソーダなどの結合剤と水などの浴媒の組成からなる正極用ペースト状物、②酸化カドミウムなどの負極活物質とポリビニルアルコールなどの結合剤とエチレングリコールなどの浴媒の組成からなる負極用ペースト状物を挙げることができる。なお、前記正極用ペースト状物には必要に応じて利用率を高めるためにコバルト化合物、例えばβ-C₆₀（0.1）₂を添加してもよい。

【作用】

超音波溶接は、抵抗溶接と異なり重なりあった溶接母材に對し電流を通すものではなく、二つの溶接母材を所定の加圧力で挟み超音波振動により

特開平2-250261(3)

母材間を摩擦し、その摩擦熱により再結晶温度付近まで昇温し、同時に塑性変形が起こり、最終的には原子間引力により両母材が接合される方法である。このため、電流を必要としない上、例え少量のペート状物などの絶縁物が両母材の溶接面に存在していても、前記超音波振動により飛散させることができるので、スプラッシュは起こらずに溶接できる。また、ナゲットの大きさは溶接母材に当接される超音波振動ホーンの接触部分そのままの大きさとなるため、例えリボン状金属片の幅すべてを溶接することも容易に行なうことが可能である。更に、前記超音波振動ホーンを円盤状にすれば、抵抗溶接におけるシーム溶接のように連続溶接が可能である。

上述した超音波溶接による導電性芯体1の無地部2へのリボン状金属片3の溶接に際して超音波振動ホーン4による振動を矢印Xに示すように無地部2の表面に平行にかつ該無地部2の長手方向に対して直角となるように行なうことによって、導電性芯体1の無地部2にリボン状金属片3が良好

ように無地部2の表面に平行にかつ該無地部2の長手方向に対して直角となるように行なうことによって、既に溶接が済んだ前段の溶接部が後段の溶接のための超音波振動を付与している時に剥離作用が生じるのを防止でき、導電性芯体1の無地部2にリボン状金属片3が良好に溶接された高信頼性のアルカリ蓄電池用ペースト式電極を量産的に製造できるに至ったものである。

【実施例】

以下、本発明の実施例を前述した第1図を参照して詳細に説明する。

実施例

まず、水酸化ニッケルを主体とし、導電材としてニッケル粉末、地粘剤としてカルボキシメチセルロース、結着剤としてポリテトロフルオロエチレンをそれぞれ所定の割合で混合し、純水をを加え混練してペースト状物を調製した。

次いで、三次元構造を有する導電性芯体である焼結ニッケル繊維基板1の集電部となる部分を予めローラで板金状に圧縮して幅3mm、厚さ0.15mm

に溶接された高信頼性のアルカリ蓄電池用ペースト式電極を量産的に製造できる。

即ち、第3図示すように超音波振動ホーン4によるリボン状金属片3への振動方向を矢印Yのように無地部2表面に対して垂直となるようにすると、無地部2とリボン状金属片3の間に必要な摩擦熱が得られず、溶接されない場合が生じる。これに対し、第2図に示すように超音波振動ホーン4によるリボン状金属片3への振動方向を矢印Xのように無地部2表面に平行にかつ無地部2の長手方向に与えると、無地部2とリボン状金属片3の間に十分な摩擦熱が生じて強固な溶接が可能となる。しかしながら、前記超音波溶接を無地部2とリボン状金属片3の間の多点に亘って行なうと、既に溶接が済んだ前段の溶接部が後段の溶接のための超音波振動を付与している時に剥離作用が働き、結果的には前段の溶接部の強度が著しく低下するという問題があった。

このようなことから、本発明では既述したように超音波振動ホーン4による振動を矢印Xに示す

の無地部2を形成した。つづいて、前記焼結ニッケル繊維基板1に前記活物質を含むペースト状物を充填した後、前記無地部2上のペースト状物を除去し、更に乾燥、プレス、裁断を行なって長さ60mm、幅40mmの10枚の電極素片を作成した。ひきつづき、これらの素片の前記無地部2に集電体と補強材を兼ねるリボン状金属片であるN1リボン3を重ね、該リボン3に超音波振動ホーン4を当接させ、矢印Xに示すように無地部2の表面に平行に、かつ該無地部2の長手方向に対して直角となるよう超音波振動を付与して溶接を10点施すことにより10枚のペースト式電極を製造した。この時の超音波振動溶接条件は、周波数30kHz、加圧力50kg/cm²、溶接時間0.3sec、超音波振動ホーンのN1リボン3への当接径3mmとした。

参照例1

第2図に示すように超音波振動ホーン4による振動方向を矢印X'のように無地部2の表面に平行でかつ無地部2の長手方向に沿うように付与して溶接した以外、実施例と同様な方法により10枚

特開平2-250261(4)

のペースト式電極を製造した。

参照例 2

第3図に示すように超音波振動ホーン4による振動方向を矢印Yのように無地部2の表面に垂直となるように付与して溶接した以外、実施例と同様な方法により10枚のペースト式電極を製造した。

比較例

実施例と同様な方法により作製した素片の無地部にNiリボンを重ね、インバータ制御式抵抗溶接機（スポット溶接機）を用いて10点溶接することにより10枚のペースト式電極を製造した。この時の溶接条件は、溶接電流2～3kA、加圧力20kg/cm²、溶接時間10ms、溶接電極先端径3mmであった。

得られた本実施例、参照例1、2及び比較例のペースト式電極について、溶接部での剥離が1箇所起きていた枚数の割合と、剥離が起きた電極では平均何箇所生じていたかを測定した。その結果を、第4図に示す。なお、第4図中の○は溶接部での剥離が1箇所起きていた枚数の割合を、

を提供できる。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明のペースト式電極の製造を説明するための概略斜視図、第2図は参照例1のペースト式電極の製造を説明するための概略斜視図、第3図は参照例2のペースト式電極の製造を説明するための概略斜視図、第4図は本実施例、参照例1、2および比較例により得られたペースト式電極における溶接部で剥離を生じた枚数と剥離が起きた電極での剥離箇所の数を示す特性図である。

1…導電性芯体（焼結ニッケル纖維基板）、
2…無地部、3…リボン状金属片（ニッケルリボン）、4…超音波振動ホーン。

△は剥離が起きた電極での剥離箇所数を、それぞれ示す。

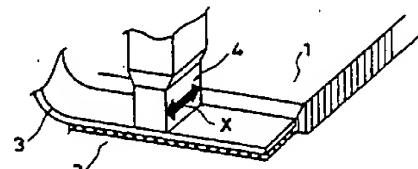
第4図から明らかなように本実施例のペースト式電極では無地部にNiリボンが極めて良好な溶接されていることがわかる。

また、比較例での溶接部でのナゲットの大きさは溶接電極先端径が3mmであったにもかかわらず、1.6～2mmであったが、本実施例ではナゲットの大きさが超音波振動ホーンの径と同じ3mmであった。

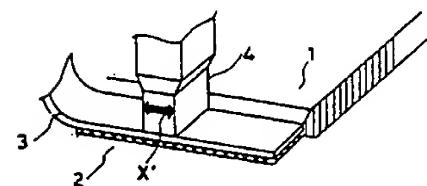
なお、上記実施例では電極寸法とした素片にNiリボンを溶接してペースト式電極を製造したが、長尺のペースト状物が充填された三次元構造の導電性芯体の無地部にNiリボンを超音波溶接した後、製品寸法に裁断してもよい。

【発明の効果】

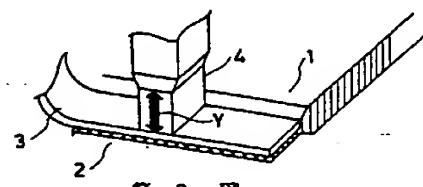
以上詳述した如く、本発明によれば3次元構造を有する導電性芯体に対してリボン状金属片を強固に溶接でき、高信頼性のアルカリ蓄電池用ペースト式電極を生産性よく安定的に製造し得る方法



第1図

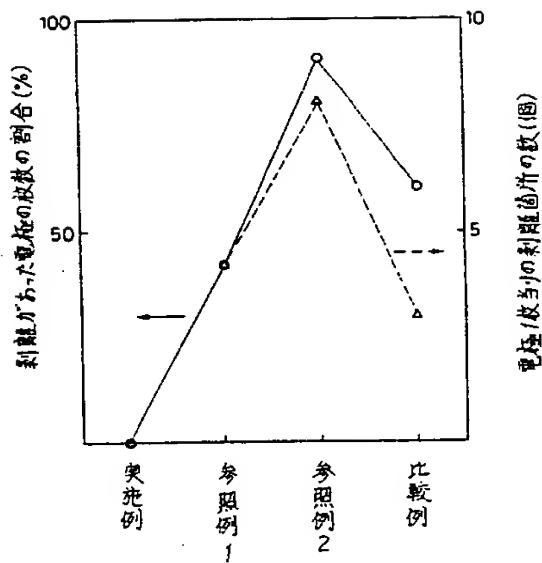


第2図



第3図

出願人代理人弁理士鈴江武彦



第 4 図

THIS PAGE BLANK (USPTO)